クボタハーベスタカッタ

取扱説明書

OPERATOR'S MANUAL

SH75R-2
SH75RD-2

ご使用前に必ずお読みください
いつまでも大切に保管してください

は じ め に

このたびはクボタ製品をお買上げいただきありがとうございました。
この取扱説明書は本製品の正しい取扱い方法，簡単な点検及び手入れについて説明しています。ご使用前によくお読みいただいてじゅうぶん理解され，お買上げの製品がすぐれた性能を発揮し，かつ安全で快適な作業をするためこの冊子をご活用ください。また，お読みになったあとも製品に近接して保存し，わからないことがあったときには取出してお読みください。なお，品質・性能向上あるいは安全上，使用部品の変更を行なうことがあります。その際には，お買上げの製品とこの説明書の内容が一致しない場合がありますので，あらかじめご了承ください。

⚠安 全 第 一

本書に記載した注意事項や機械に貼られた⚠の表示があるラベルは，人身事故の危険が考えられる重要な項目です。よく読んで必ず守ってください。
なお，⚠表示ラベルが汚損したり，はがれた場合はお買上げの販売店に注文し，必ず所定の位置に貼ってください。

注意表示について

本取扱説明書では，特に重要と考えられる取扱い上の注意事項について，次のように表示しています。

注意事項を守らないと，死亡又は重傷を負うことになるものを示します。

注意事項を守らないと，死亡又は重傷を負う危険性があるものを示します。

注意事項を守らないと，ケガを負うおそれのあるものを示します。

重 要

注意事項を守らないと，機械の損傷や故障のおそれのあるものを示します。

補 足

その他，使用上役立つ補足説明を示します。

目　次

⚠安全に作業するために

サービスと保証について

各部の名称

作業のしかた

手入れのしかた

付表

組付け要領

⚠ 安全に作業するために　　必ず読んでください

本機をご使用になる前に，必ずこの『取扱説明書』をよく読み理解した上で，安全な作業をしてください。安全に作業をしていただくため，ぜひ守っていただきたい注意事項は下記の通りですが，これ以外にも，本文の中で⚠警告・⚠注意・重要・補足としてそのつど取上げています。

1. 安全作業するための注意事項

⚠安全指示順守

■ **本書および機械の警告・注意ラベルをよく読み理解してください。**

- 警告ラベル・注意ラベルはいつもきれいにしておいてください。
- 破損、紛失したときは、注文して再度貼付けてください。
- 正しい運転・作業方法を覚えてください。
- 製品を勝手に改造しないでください。安全性を損なったり、機能や寿命の低下の原因になります。
- 本書記載事項以外についても安全には細心の注意をはらってください。

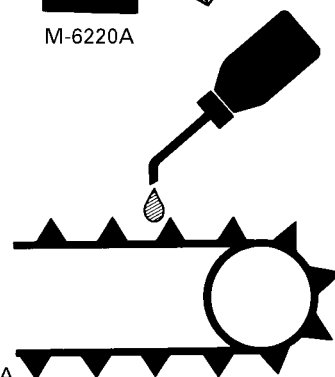
M-6215A

⚠作業前点検（日常点検）の実施

■ **運転の前には作業前の準備の項目の点検をしてください。**
異常があれば整備してから運転してください。

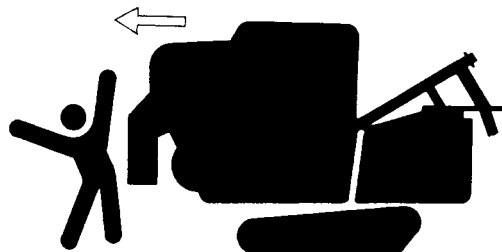
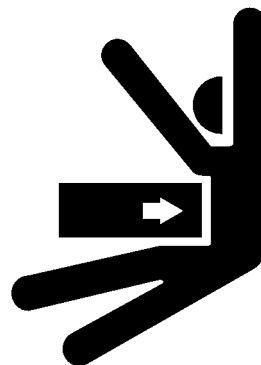
■ **点検・調整・整備・掃除・給油・グリースアップ・ひも通し・シャーピンの交換をするときはエンジンを必ず止めてください。**

- 作業機クラッチは **[切]**，変速レバーは必ず **[N]（中立）** の位置にしてください。
- ベルトカバー内・配線部周辺にわらくずが溜っていると火災の原因となります。きれいに取除いてください。
- オイルは指定のものを使ってください。
- 点検・調整などが終ったら外したカバー類は必ず取付けて作業を行なってください。

M-6220A

M-6221A

⚠機械を動かす場合は安全に注意

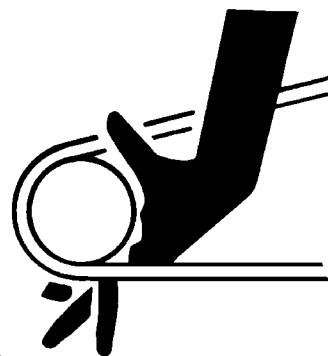
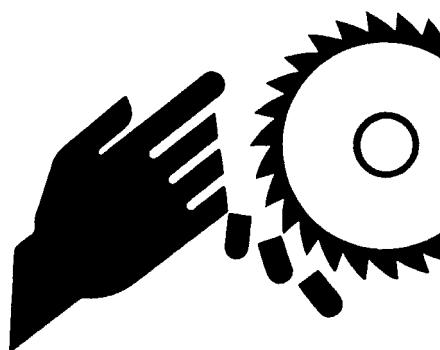
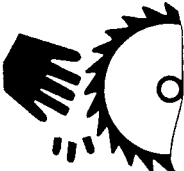
■ **機械を動かす場合は周囲の安全に気をつけてください。**

- エンジンを始動するときは, 運転位置に必ず立って変速レバーを **[N]（中立）** にし各クラッチを **[切]** にして, 周囲に合図をしてください。
- 機械の発進や各クラッチを入れるときは, 周囲に合図をして, 人を機械に近づけないでください。
- 前進・後進・旋回するときは, 必ず周囲の安全を確かめてください。
- 旋回時にはカッタ部が大きく振られ身体に接触する危険がありますので近づかないでください。

N-0674

⚠安全な点検・整備

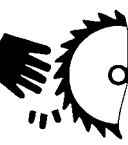
■ **水平で平たんな場所で行なってください。**

■ **エンジンをかけたままでの点検・調整・整備・掃除・給油は危険です。エンジンを必ず止めて, 変速レバーを [N]（中立）の位置にしてください。**

■ **取外した安全カバーや保護カバーは必ず取付けて作業を行なってください。**

- 点検・調整・整備・掃除・注油するとき, カバー内側のカッタの刃に接触すると手･指を切断するおそれがあるので, 手を絶対に入れないでください。

J-2717

M-6232

2. 安全作業するための表示ラベル

■表示ラベル内容・貼付位置

① 品番 57745-5315-3

警 告

1. このカバーの中は刃物が回転しており危険なので、手を絶対に入れないこと。
2. ワラ・雑草などの巻付きや詰りを取除くときは、エンジンを必ず止めること。

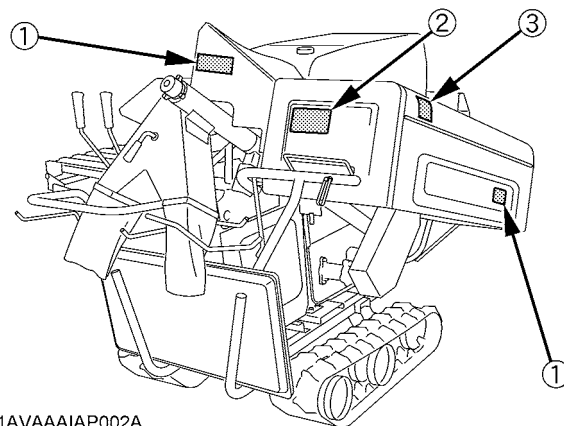
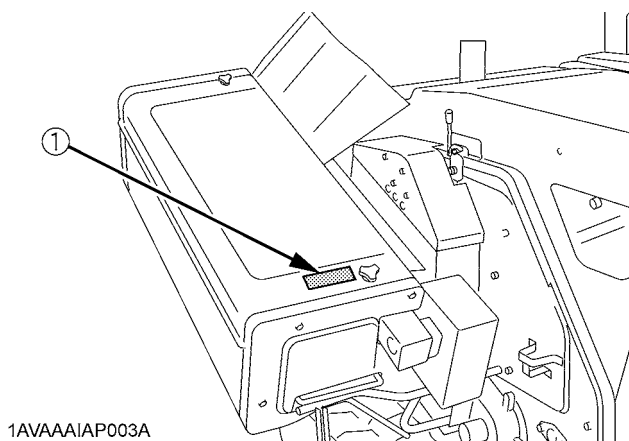
② 品番 57088-5143-2

警 告

1.カッタの刃に接触すると手・指を切断するおそれがあるので、手を絶対に入れないこと。
2.ワラ・雑草などの巻付きや詰りを取除くときは、エンジンを必ず止めること。

◇カッタ作業の仕方
詰り、巻付きの原因となりますので切断ワラは早めに取除くか、ハーベスタを移動させてください。

③ 品番 53981-6191-1

1. カッタの刃に接触すると手・指を切断するおそれがあるので、手を絶対に入れないこと。
2. ワラ・雑草などの巻付きや詰りを取除くときは、エンジンを必ず止めること。
3. カッタ作業時は、カバーを必ず閉じること。

① 品番 57065-0147-2

3. 表示ラベルの手入れ

- ラベルは，いつもきれいにして傷つけないようにする。
- ⚠表示ラベルがよごれた場合は，石鹸水で洗い，やわらかい布でふく。
  シンナーやアセトンなどの溶剤を使うと，文字や絵が消えることがあります。
- 高圧洗浄機で洗車すると，高圧水によりラベルが剥がれるおそれがあるので，高圧水を直接ラベルにかけない。
- 破損や紛失したラベルは，製品購入先に注文し，新しいラベルに張り替える。
- 新しいラベルを貼る場合は，貼付面の汚れを完全にふき取り，乾いた後，もとの位置に貼る。
- ラベルが貼付けされている部品を新部品と交換するときは，ラベルも同時に交換する。

サービスと保証について

■ ご相談窓口

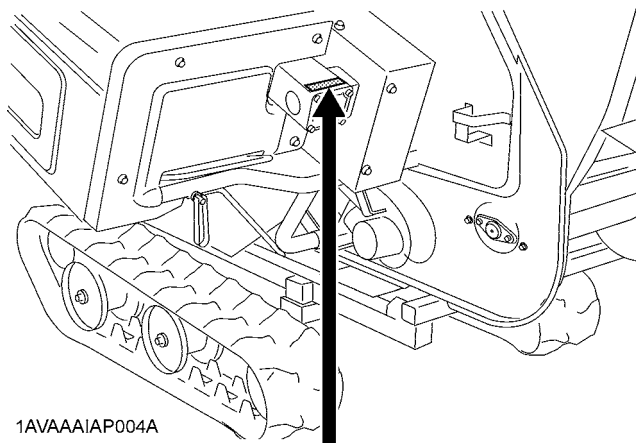
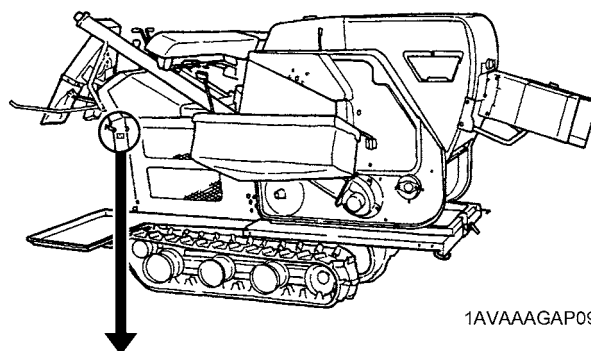
ご使用中の故障やご不審な点及びサービスについてのご用命は，お買上げいただいたご購入先にそれぞれ**［ご相談窓口］**を設けておりますのでお気軽にご相談ください。
その際，
(1) カッタの商品名と機番
(2) ハーベスタ本機の型式
をあわせてご連絡ください。
なお，部品ご注文の際は，ご購入先に純正部品表を準備しておりますので，そちらでご相談ください。

1AVAAAIAP004A

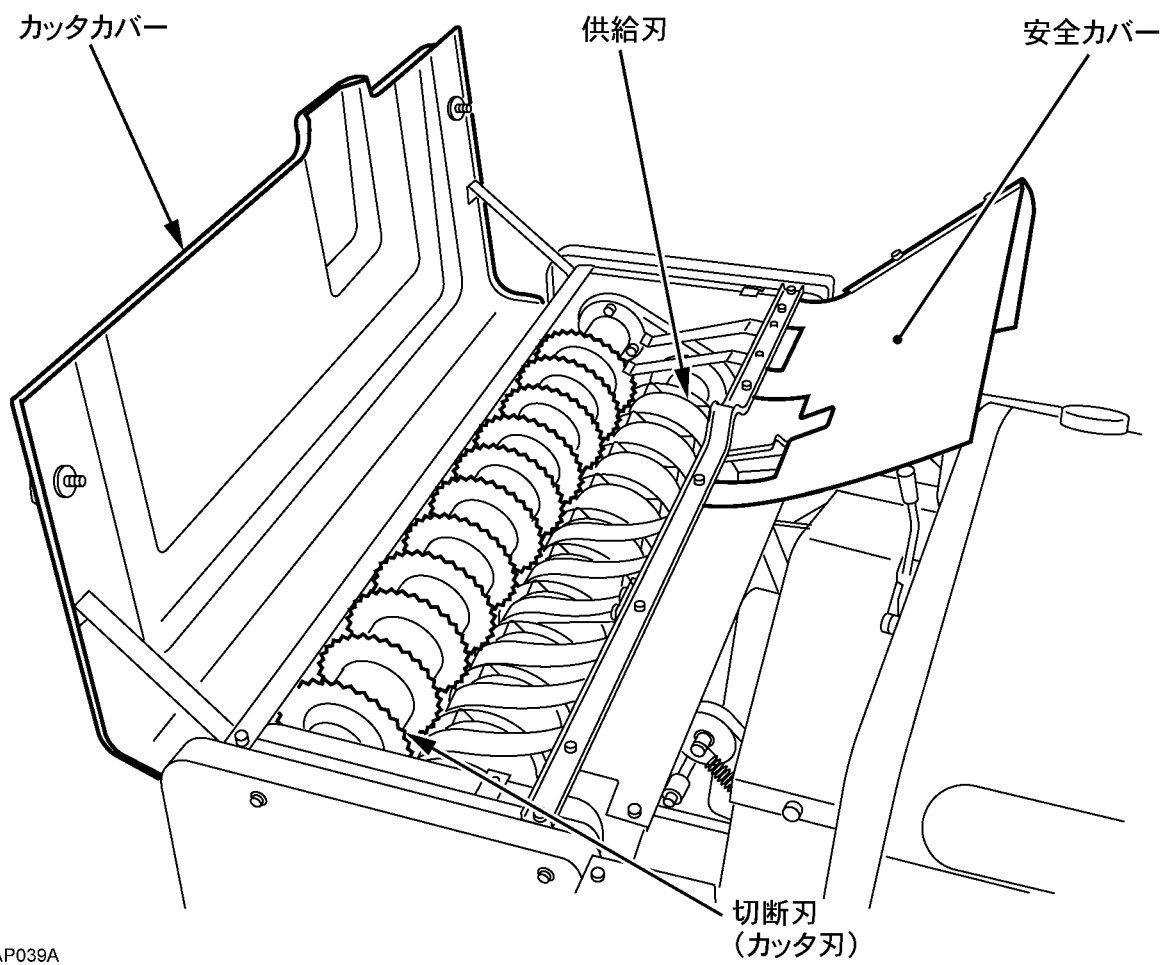
＊ 機械の改造は危険ですので，改造しないでください。改造した場合や取扱説明書に述べられた正しい使用目的と異なる場合は，メーカ保証の対象外になるのでご注意ください。

■ 補修用部品の供給年限について

この製品の補修用部品の供給年限（期限）は製造打ち切り後９年といたします。
ただし，供給年限内であっても特殊部品につきましては，納期等についてご相談させていただく場合もあります。
補修用部品の供給は原則的に上記の供給年限で終了致しますが，供給年限経過後であっても部品供給のご要請があった場合には，納期及び価格についてご相談させていただきます。

1AVAAAGAP093A

農業機械の種類	自動脱穀機
型　式　名	
販売型式名	
区　　　分	
製 造 番 号	
製 造 会 社	三菱農機株式会社 株式会社 クボタ

農業機械の種類	自動脱穀機（自走式）
型　式　名	クボタ
販売型式名	
区　　　分	
製 造 番 号	
製 造 会 社	株式会社斎藤農機製作所 株式会社クボタ

各部の名称

作業のしかた

⚠ 警 告

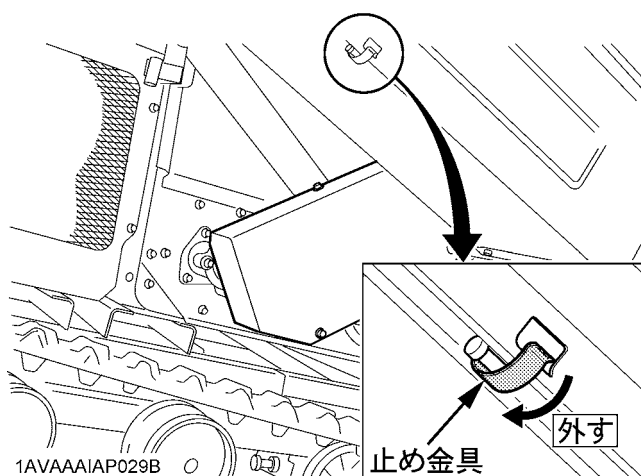
＊ 安全カバーは必ず取付けて，作業中はカッタに手を近づけないでください。
＊ 作業中に異常が発生したときは，エンジンを必ず止めて異常を処置ください。
＊ わらくずを取除くときは，エンジンを必ず止めて行なってください。
＊ カッタの掃除時は，手袋を着用し刃先に注意しながら行なってください。

■作業のしかた

補 足

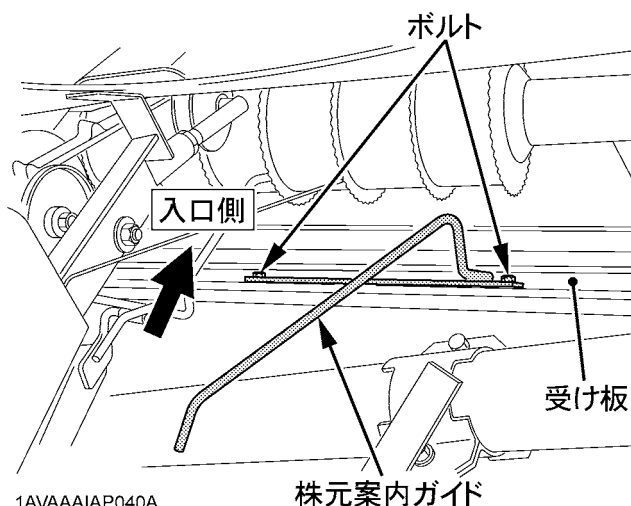
＊ 作業開始前はエンジン回転数を低回転で空運転をし，各部に異常のないことを確認してください。

1．排出口の止め金具を外します。

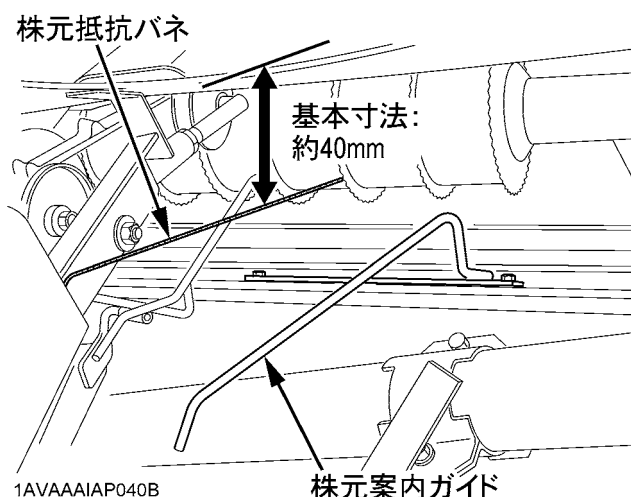
1AVAAAIAP029B

2．エンジンを始動します。
3．作業クラッチレバーを【入】位置にして，カッタを作動します。
4．脱こく作業を始めると，わらがカッタに入り切断，放出を行ないます。

■株元案内ガイドの取付け

カッタ入口で株元が停滞する場合に取付けてください。株元案内ガイドを取付けるときは，受け板に取付けているボルト（M6 × 16）２本をいったん取外し，株元案内ガイドを取外したボルト（M6 × 16）２本で受け板に取付けます。

1AVAAAIAP040A

■株元抵抗バネ位置の確認

1．株元抵抗バネのセット寸法は基本寸法を40mmにセットします。
2．セット状態のとき，カッタ入口で株元が先行する場合は，株元案内ガイドを取付けて株元抵抗バネを下方向に下げます。

1AVAAAIAP040B

注油と点検・調整

機械の故障などトラブルが発生しないように，各部の手入れをじゅうぶん行なってください。

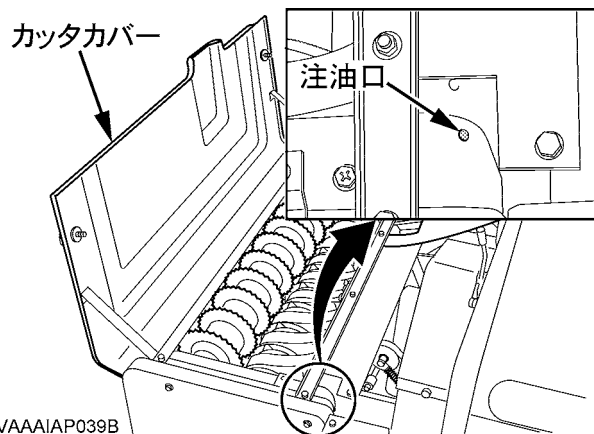
＊ エンジンを必ず止めてください。
＊ 回転部のカバー類は衣服などが巻込み危険ですので必ず取付けてください。
＊ カッタの刃先には注意してください。ケガをするおそれがあります。

＊ カッタの掃除・注油時は，手袋を着用し刃先に注意しながら行なってください。

■各部の注油

機体各部の掃除が終わったあと又は，作業を始める前には各部の注油を行なってください。

● ギヤケース部の注油

カッタカバーを上げて注油口から注油してください。

■ベルトの点検・調整

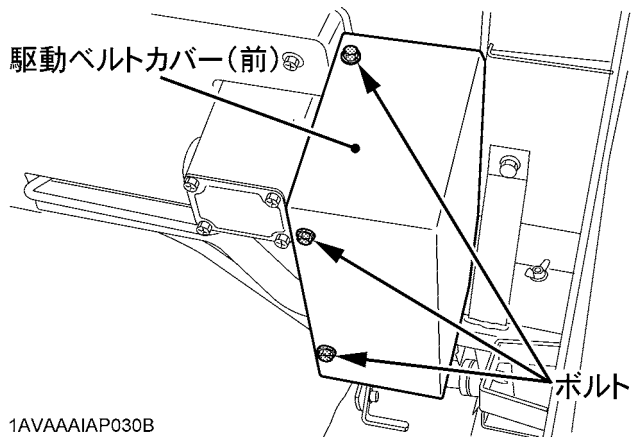
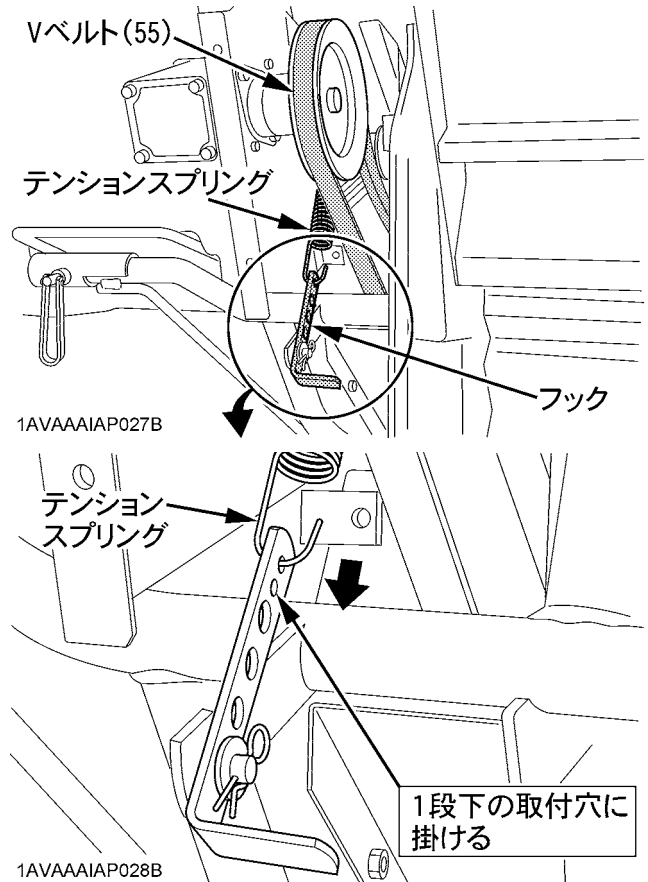
ベルトを点検確認したとき，異常があればベルト交換又は，ベルトの張り調整を行なってください。ベルトの交換は購入先へ連絡して行なってください。

重　要

＊ ベルトは必ず純正品を使用してください。

● カッタ駆動ベルト（V ベルト 55）

テンションのゆるみが大きくスリップするときは，テンションスプリングの掛け換えを行なってください。

1. ボルト（M6 × 16）３本を取外して駆動ベルトカバー（前）を外します。

2. テンションスプリングの端部をフックの取付穴の１段下側に掛け換えます。

3. 駆動ベルトカバー（後）を取付けます。

● 段付き V ベルト

ベルトのゆるみが大きくなったときは，張り調整を行なってください。張り調整については，組付手順の**［株元搬送各部の取付け］**の項目を参照してください。

■カッタ刃の交換

⚠ 警告

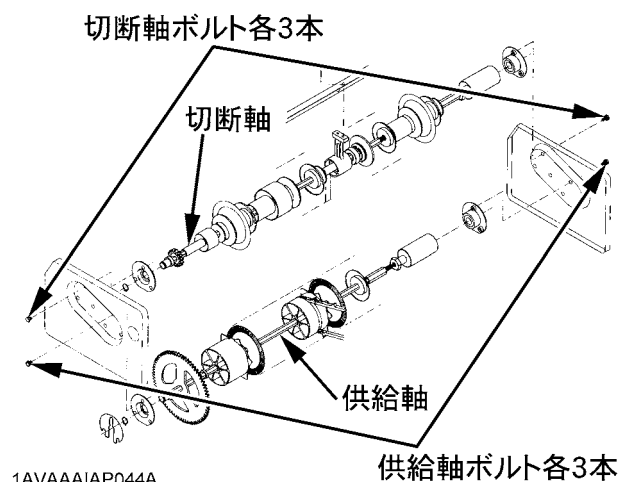
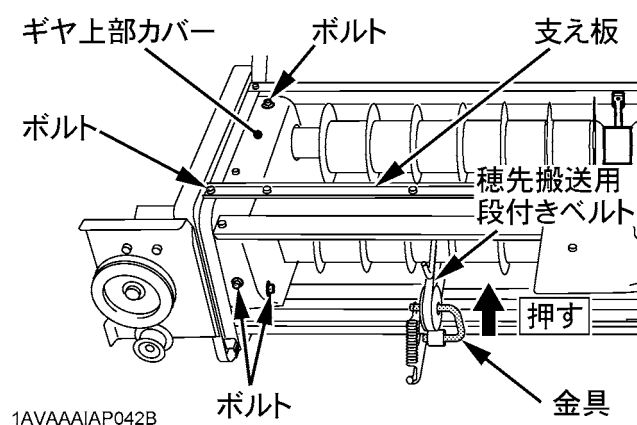
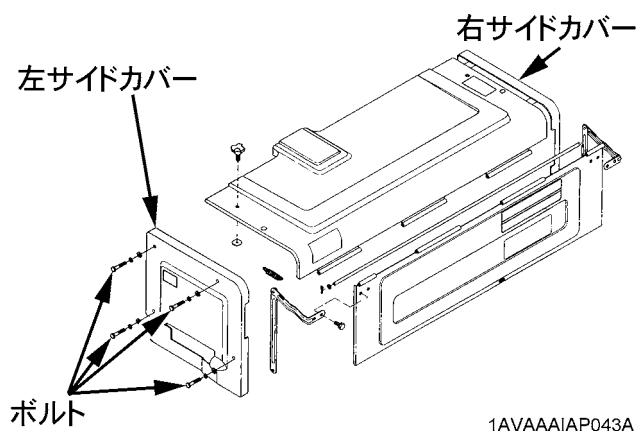
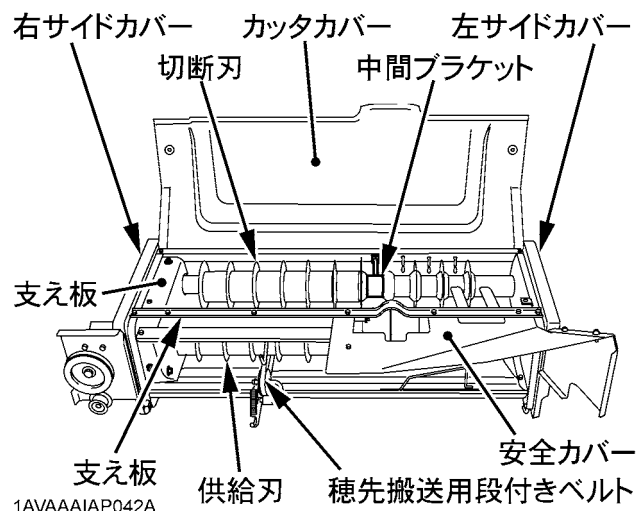
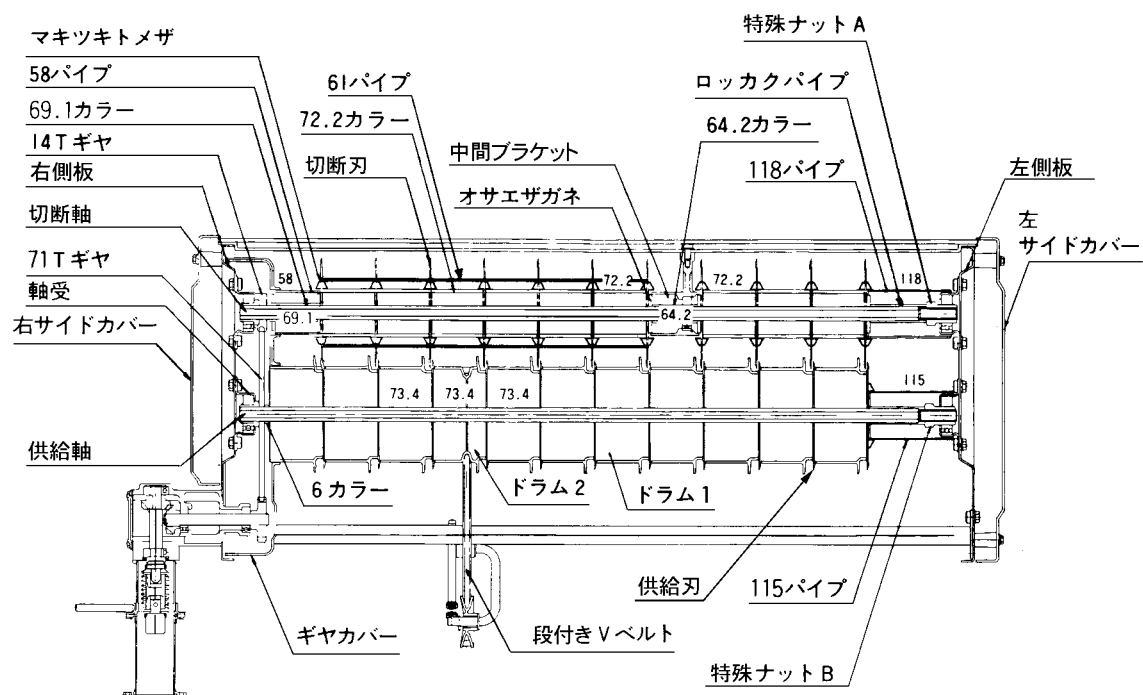
＊ カッタ刃を交換するときは，エンジンを必ず止めてください。
＊ 手袋を使用し，直接カッタ刃に触れないでください。
＊ 切断軸完備を外すときは，２人でカッタ刃のない両端を持って脱着作業をしてください。

● 取外しかた

1. ハーベスタから組付手順の逆の要領でカッタ本体を取外します。
2. ボルトを取外して左，右のサイドカバーを取外します。
3. カッタカバーを上げます。
4. ボルトを取外して，ギヤ上部カバーを外します。
5. 切断軸と供給軸の軸受け及び中間ブラケットのボルトを取外します。
6. ボルト及び平座金，ナットを外して，支え板及び安全カバーを外します。安全カバーの取外しについては **［株元安全カバー及び株元カバーの取付け］** の項を参照してください。
7. テンションプーリの金具を押し，穂先搬送用段付きベルトを外します。
8. ２人作業で切断軸と供給軸を完備状態でカッタ本体より取外します。
9. 軸受け（株元側）と 115 パイプ及び 118 パイプを軸から抜きます。
10. 特殊ナット A（右ネジ）と特殊ナット B（左ネジ）をゆるめ，軸から切断刃又は，供給刃，ドラム等を順番に抜き分解します。
11. 切断刃又は，供給刃を交換します。
組立て及び本機への取付けを行ないます。

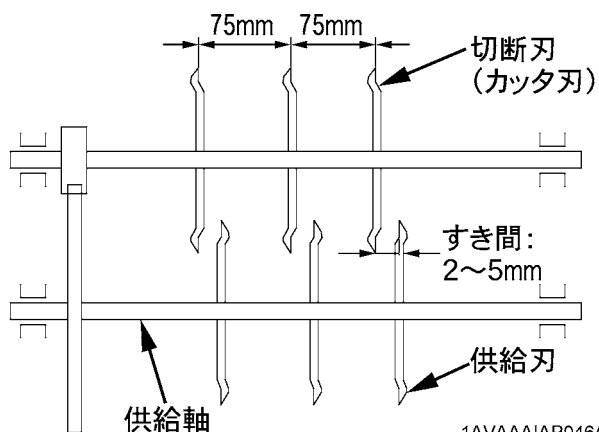
1AVAAAIAP042A

1AVAAAIAP043A

1AVAAAIAP042B

1AVAAAIAP044A

1AVAAAIAP045A

◆ 組付けかた

上図を参照して組付けてください。組付けを行なうときは，ギヤ側（上図左側）から組付けを行なってください。また，組付け後は切断刃（カッタ刃）と供給刃のすき間を測定し，すき間が２～５ mm の範囲から外れているときは，再度組付け確認を行なってください。

1AVAAAIAP046A

補　足

＊ 供給軸は左ネジになっていますので，締付け方向に注意してください。
＊ 切断刃（カッタ刃），供給刃の裏表の向きを逆向きで取付けないでください。

■長期格納時

作業が終了して翌年まで長期間使用しないとき，格納する前の各部の点検・整備を念入りに行なってください。

◆ 各部の掃除・注油と補修

機体を平たんな場所に停めて下記事項を行なってください。

- 各部に付着した泥などの汚れをきれいに水洗いし，乾いた布で水分をふき取ってください。
- 各回転部分や切刃部・ベルトなどに巻付いた雑草やわらくずを，完全に取除いてください。

補　足

＊ 各部にもみやわらくずが残っていると，ネズミの巣になったり，配線部をかじられて，故障の原因となるのできれいに取除いてください。

＊ カッタ刃や各回転部分や摩擦しゅう動部分には，さびが発生しないように掃除後じゅうぶん注油してください。

＊ 塗料のはがれた所には補修塗料を塗って，さびが発生しないようにしてください。

使用済廃棄物の処理について

廃棄物をみだりに捨てたり，焼却すると，環境汚染につながり，法令により処罰されることがあります。

廃棄物を処理するときは

＊ 機械から廃液を抜く場合は，容器に受けてください。

＊ 地面へのたれ流しや河川，湖沼，海洋への投棄はしないでください。

＊ 廃油，燃料，冷却水（不凍液），冷媒，溶剤，フィルタ，バッテリ，ゴム類，その他の有害物を廃棄，又は焼却するときは，購入先，又は産業廃棄物処理業者などに相談して，所定の規則に従って処理してください。

付表

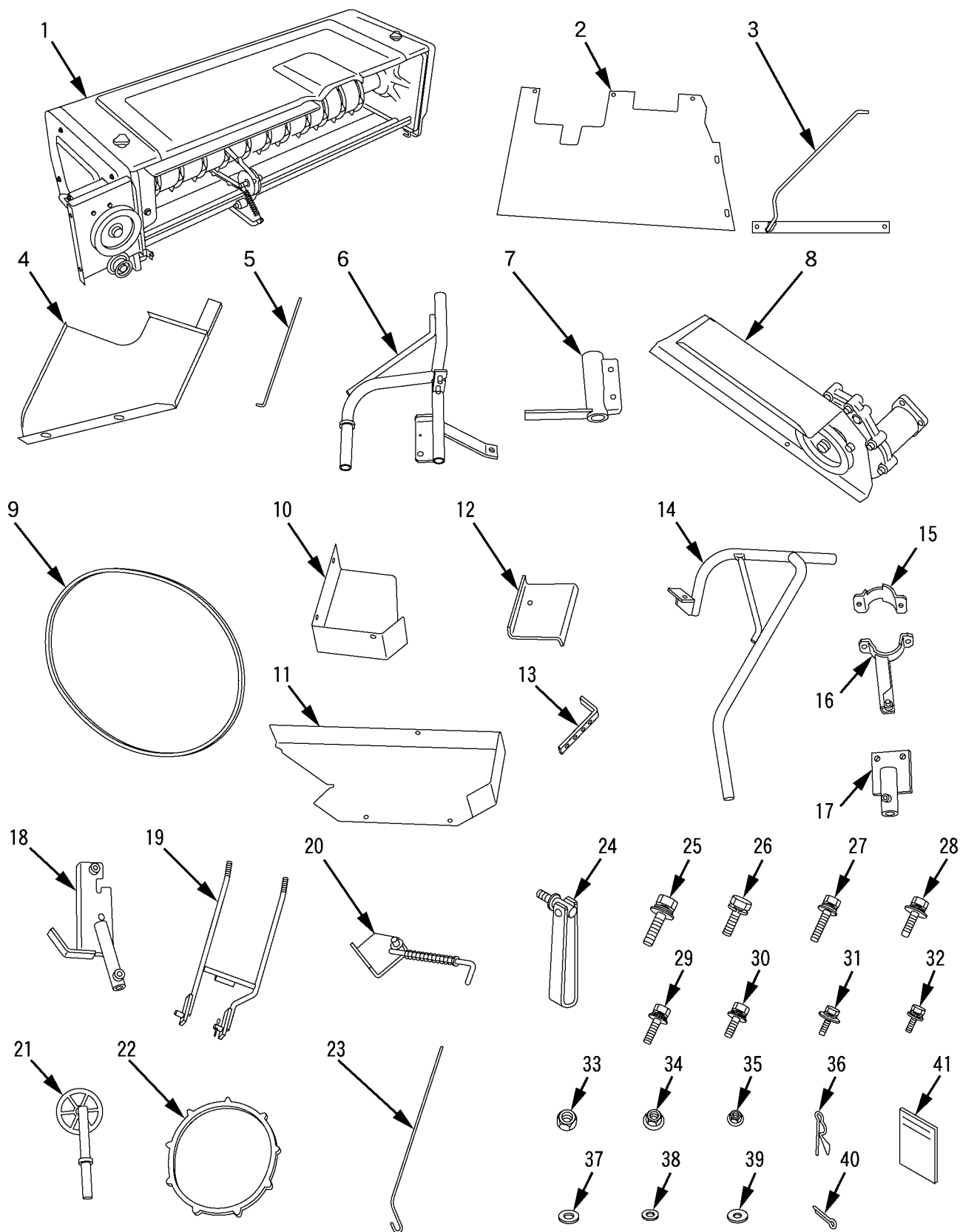
主要諸元

項目		SH75R-2	SH75RD-2
名称		ハーベスタ用単体カッタ	
形式		SH75R-2	SH75RD-2
機体寸法	全長 (mm)	1350	
	全幅 (mm)	640	
	全高 (mm)	1345	1385
機体質量 (kg)		63	
刃の大きさ (mm)		150 × 1.6	
刃の枚数 (枚)		上：11，下：11	
切断寸法 (mm)		約 75	
上軸回転数 (rpm)		567	
下軸回転数 (rpm)		120	
所要動力 (ps)		0.5 〜 0.8	
作業能率 (a/h)		10 〜 15	
切断方式		ディスク複軸並列式	
取付け適応機種		HS400,500,600,5000,6000	HS750,850,7000

※この主要諸元は，改良のため予告なく変更することがあります。

組付け要領

組付け部品

下記の部品が揃っていることを確認してください。

図番	部　品　名　称	数量	図番	部　品　名　称	数量
1	カッタ，アッシ	1	22	段付き V ベルト	1
2	株元カバー	1	23	株元抵抗バネ	1
3	株元案内ガイド	1	24	ジャッキボルト	3
4	株元安全カバー	1	25	ボルト（M10 × 25）	1
5	株元安全カバー支点棒	1	26	ダブルセムスボルト（M10 × 25）	2
6	フレーム（前）	1	27	ダブルセムスボルト（M8 × 25）	5
7	フレーム前取付けステー（下）	1	28	※　ダブルセムスボルト（M8 × 20）	1
8	駆動ケース，アッシ	1	29	ダブルセムスボルト（M8 × 20）	8
9	V ベルト（55）	1	30	ダブルセムスボルト（M8 × 16）	1
10	駆動ベルトカバー（前）	1	31	ダブルセムスボルト（M6 × 16）	10
11	駆動ベルトカバー（後）	1	32	※　ダブルセムスボルト（M6 × 16）	2
12	フレーム前取付けステー（上）	1	33	ナット（M10）	1
13	フック	1	34	座金付きナット（M8）	1
14	フレーム（後）	1	35	座金付きナット（M6）	4
15	揚こく筒取付けステー（上）	1	36	スナップピン（M8）	3
16	揚こく筒取付けステー（下）	1	37	平座金（M8）	1
17	フレーム後取付けステー	1	38	平座金（M6）	1
18	株元搬送ステー	1	39	大径平座金（M6）	4
19	株元搬送ガイド	1	40	割りピン（2 × 15）	1
20	搬送ガイド，アッシ	1	41	取扱説明書・組付要領書	1
21	株元搬送プーリ，アッシ	1			

※ 大径平座金付き

補　足

＊ ダブルセムスボルトは平座金とバネ座金付きです。

■部品の取扱いについて

組付けるときの各部品の取扱い要領は下記の通りです。
組付部品………カッタ組付部品です。よく確認してから組付け作業を行なってください。
再使用部品……一度外した部品を同じところに再度組付ける部品です。
保管部品………取外したあと使用しない部品です。（カッタを取外すときは，再使用しますので大切に保管しておいてください。）

組付け手順

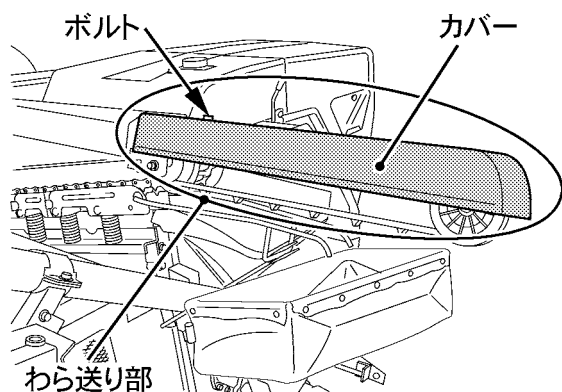
警 告

＊ 組付け作業は，エンジンを必ず止めてから行なってください。
＊ 機械の改造は危険ですので，改造しないでください。

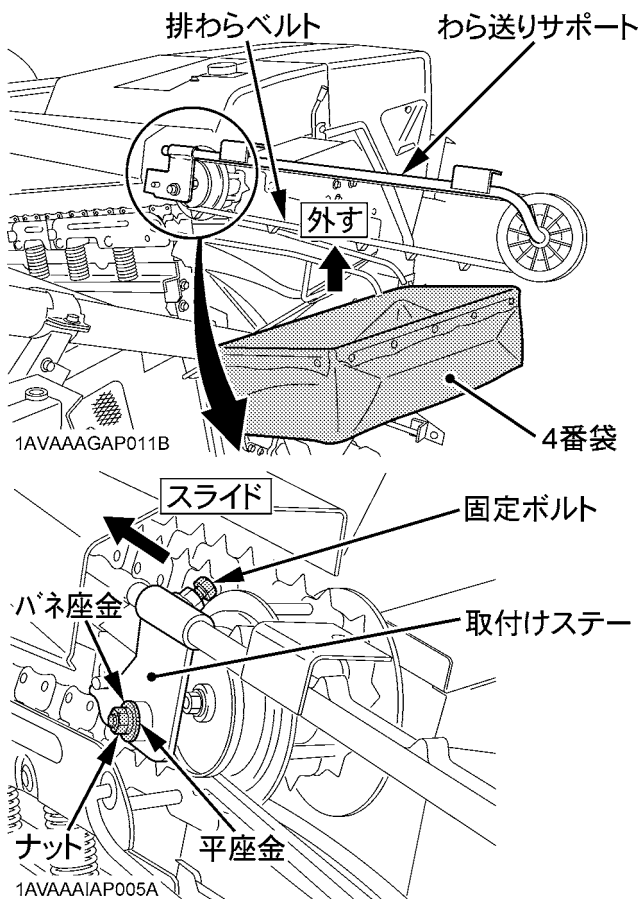
注 意

＊ 作業は２人以上の共同作業を基本に，合図を掛け合って行なってください。
＊ 本機取扱説明書（別冊）の［安全に作業するために］の項をよく読んで安全作業を行なってください。
＊ 組付作業は平坦で凹凸のない場所で行なってください。
＊ 周囲の安全を確認して作業してください。

■排わら搬送装置の取外し

1. ボルト（M8 × 20）を取外し，わら送り部のカバーを外します。

保管部品

＊ボルト（M8 × 20）	１本
＊カバー	１個

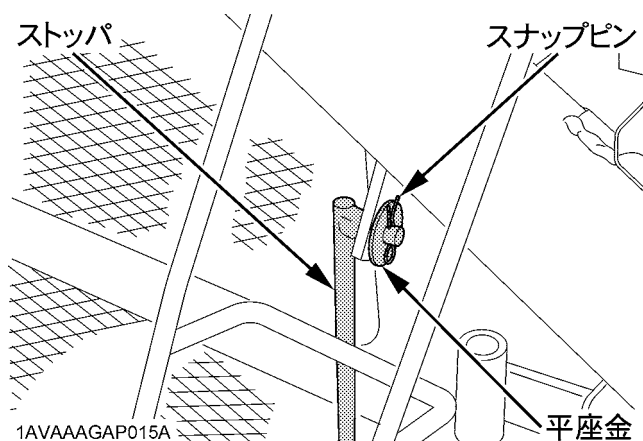
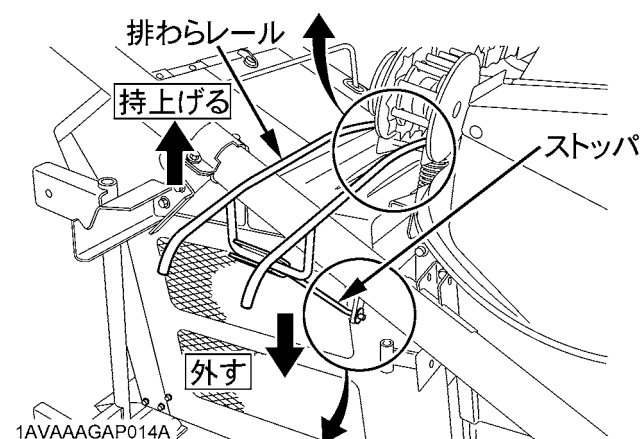
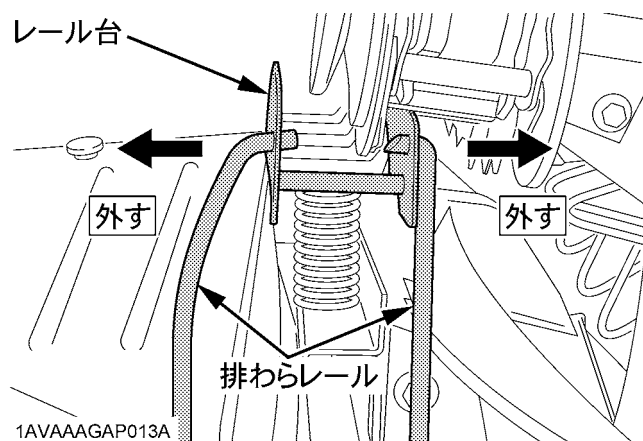
2. わら送りサポートの固定ボルトをゆるめ，本機側にスライドして排わらベルトをたるませます。
3. わら送りサポート取付けステーのナット・平座金・バネ座金を取外し，わら送り部を取外したあと，４番袋を取外します。

再使用部品

＊ナット	１個
＊バネ座金	１個
＊平座金	１個

保管部品

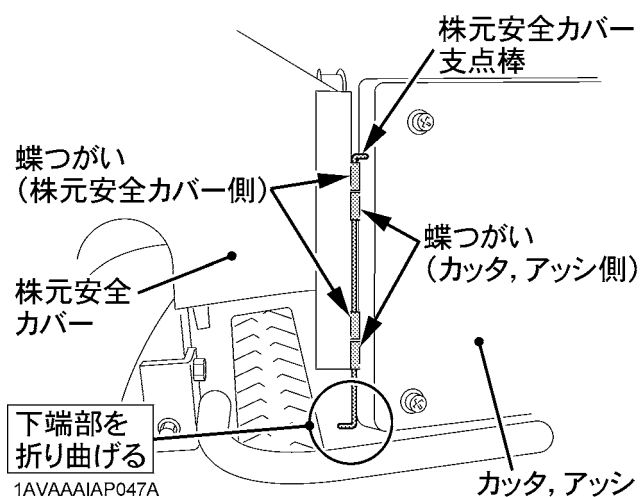
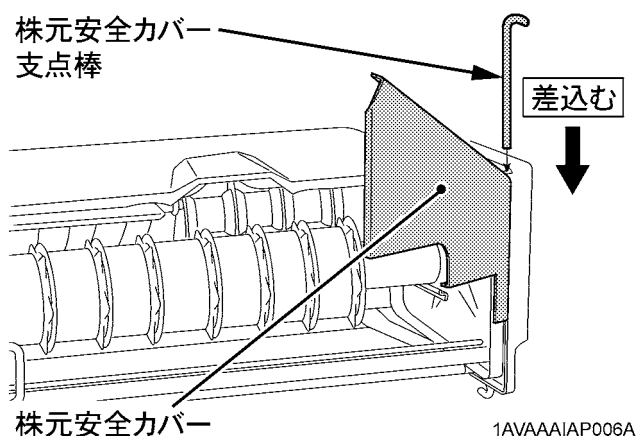
＊わら送り部	１セット
＊４番袋	１個

■排わらレール，ストッパの取外し

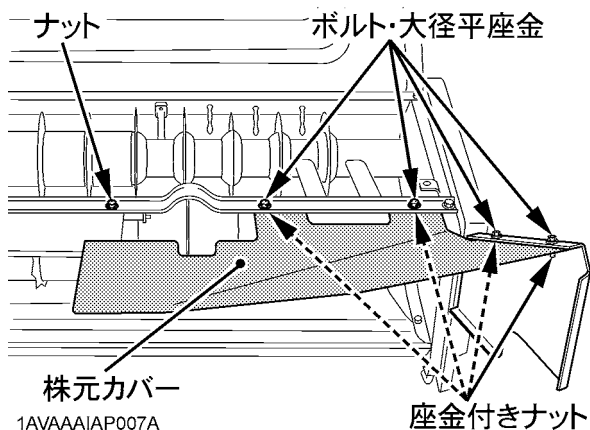
1. 排わらレールを持上げ，ストッパを下げます。
2. レール台から排わらレールを取外します。取外すときは，取付部を左右に開いて外します。
3. スナップピンと平座金を取外してストッパを外します。

保管部品

＊排わらレール　　１個
＊ストッパ　　１個
＊スナップピン　　１個
＊平座金　　１個

■株元安全カバー及び株元カバーの取付け

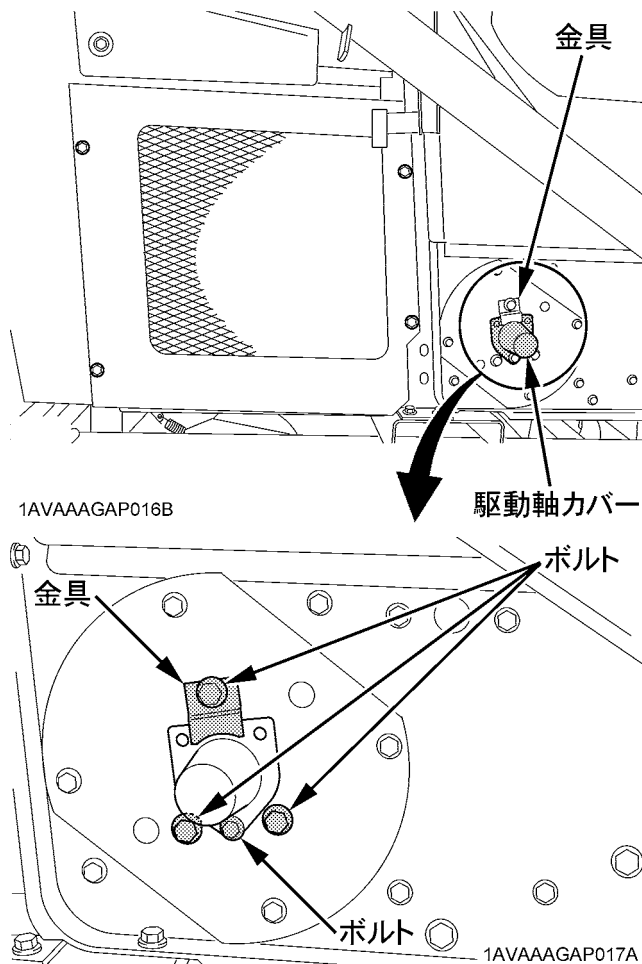
1. カッタ，アッシに株元安全カバーを取付けます。取付けるときは，株元安全カバー側の蝶つがいをカッタ，アッシ側の蝶つがいの上にセットしたあと，株元安全カバー支点棒のＬ字部を上にして差込みます。そのあと，支点棒の下端を折り曲げて抜け防止を行ないます。

組付部品

＊株元安全カバー　　１個
＊株元安全カバー支点棒　　１本

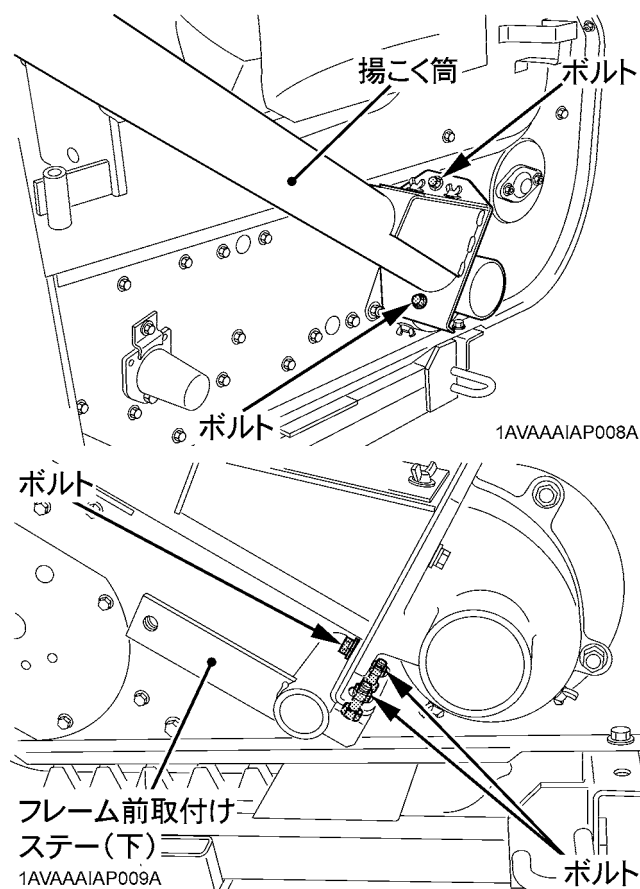
2. 株元カバーを取付けます。
 (1) カッタカバーを上げたあと，カッタフレームのナット１箇所をゆるめます。
 (2) 株元安全カバーを開き，ゆるめたナットのフレームの下に株元カバーの切欠部を差込み，ボルト（M6 × 16）・大径平座金（M6）と座金付きナット（M6）各４個で株元安全カバーに株元カバーを取付けます。
 (3) カッタフレームのナットを締付けます。

組付部品

＊株元カバー	１個
＊ボルト（M6 × 16）	４本
＊大径平座金（M6）	４個
＊座金付きナット（M6）	４個

■フレーム前及び駆動ケース，アッシの取付け

1. ボルト４本（M8 × 16：３本，M6 × 16：１本）を取外して，駆動軸カバーと金具を外します。

保管部品

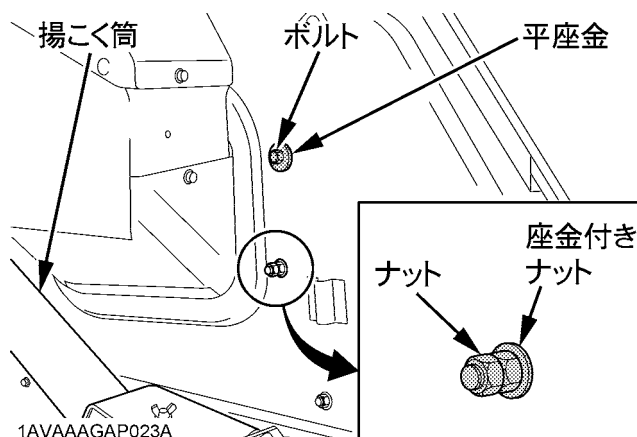
＊駆動軸カバー	１個
＊金具	１個
＊ボルト（M8 × 16）	３本
＊ボルト（M6 × 16）	１本

2. 揚こく筒底部にあるボルト（M8 × 20）２本を取外したあと，フレーム前取付けステー（下）をボルト（M8 × 20）３本で取付けます。

組付部品

＊フレーム前取付けステー（下）　１個
＊ボルト（M8 × 20）　３本

保管部品

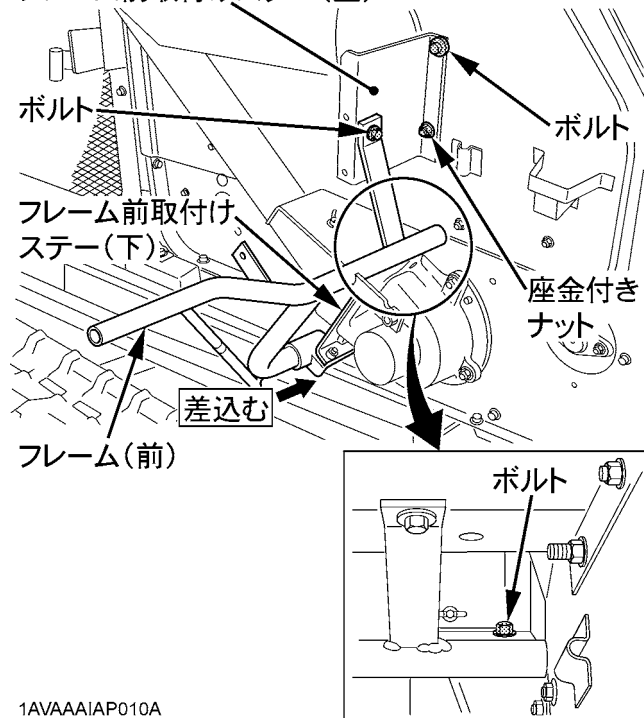
＊ボルト（M8 × 20）　２本

3. 本機側のボルト・平座金とナット２個を取外します。

再使用部品

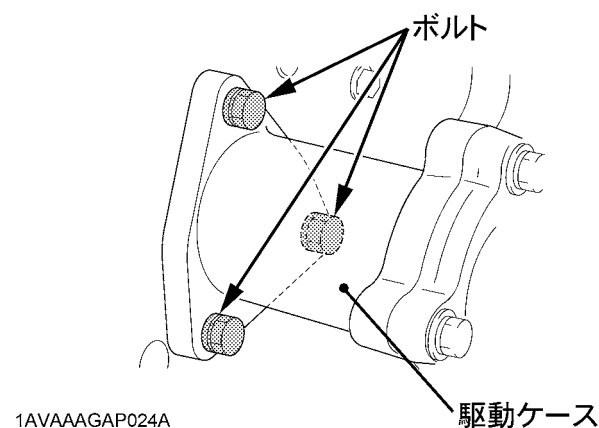
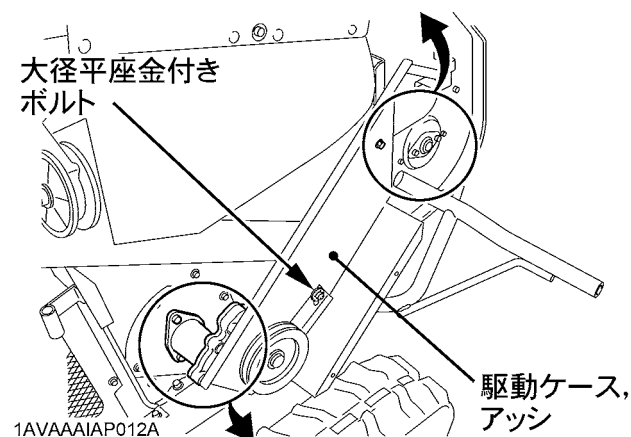
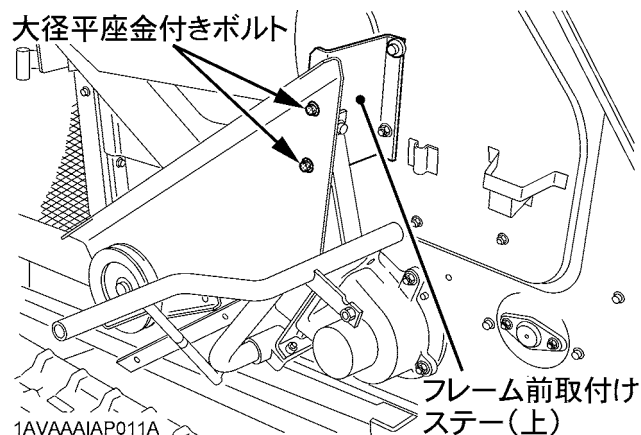
＊ボルト（M8 × 35）　１本
＊座金付きナット（M8）　１個

保管部品

＊ナット（M8）　１個
＊平座金（M8）　１個

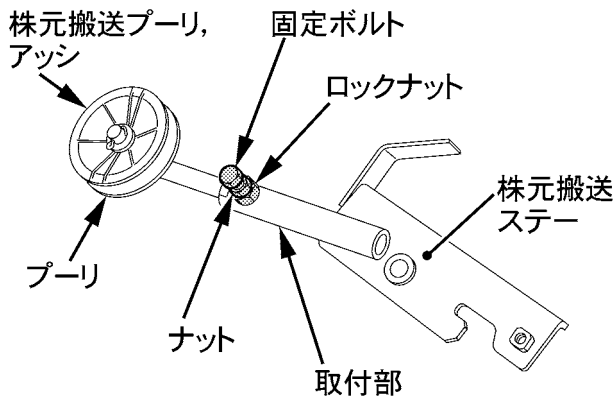
4. フレーム前取付けステー（上）を本機側に取外したボルトと座金付きナットで取付けます。
5. フレーム前取付けステー（下）のパイプ部にフレーム前を差込み，ボルト（M8 × 25）２本でフレーム前をフレーム前取付けステー（上），（下）に取付けます。

組付部品

＊フレーム前取付けステー（上）　　１個
＊フレーム（前）　　１個
＊ボルト（M8 × 25）　　２本

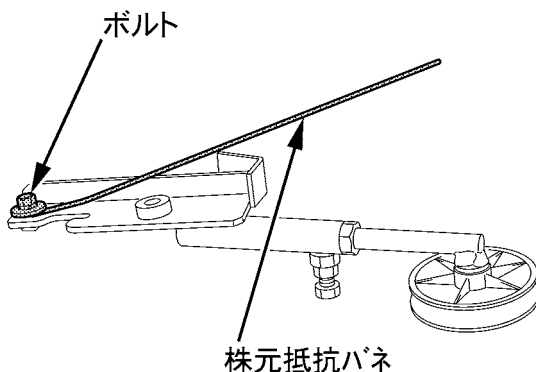
6. 駆動ケ－ス，アッシを本機側に取付けます。
   (1) 駆動軸にスプライン軸を合わせて駆動ケースを差込み，ボルト（M8 × 25）３本を取付けます。
   (2) フレーム前取付けステー（上）に大径平座金付きボルト（M6 × 16）２本で取付けます。
   (3) フレーム前取付けステー（下）に大径平座金付きボルト（M8 × 20）１本で取付けます。

組付部品

＊駆動ケース，アッシ　　１セット
＊ボルト（M8 × 25）　　３本
＊大径平座金付きボルト（M6 × 16）　２本
＊大径平座金付きボルト（M8 × 20）　１本

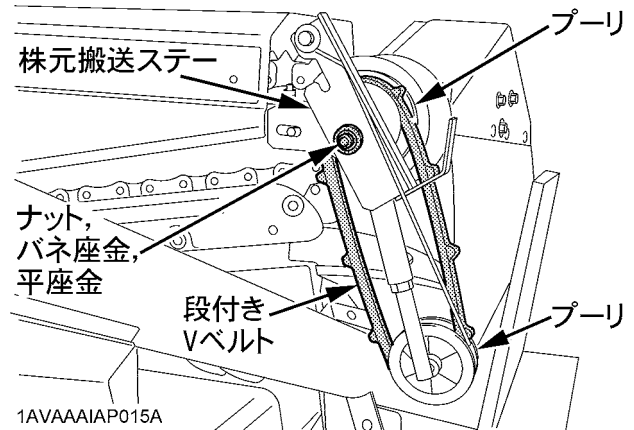
■株元搬送各部の取付け

1. 株元搬送ステーに株元搬送プーリ，アッシと株元抵抗バネを取付けます。
   (1) 株元搬送プーリ，アッシのナット（ロックナット）が株元搬送ステーの取付部に当たるまで差込み，ボルト（M10 × 25：固定ボルト）とナット（M10：ロックナット）を株元搬送ステーの取付部に取付けます。このとき，プーリを固定ボルト側に向け，固定ボルトを軽く締付けた仮止め状態にしておきます。

組付部品

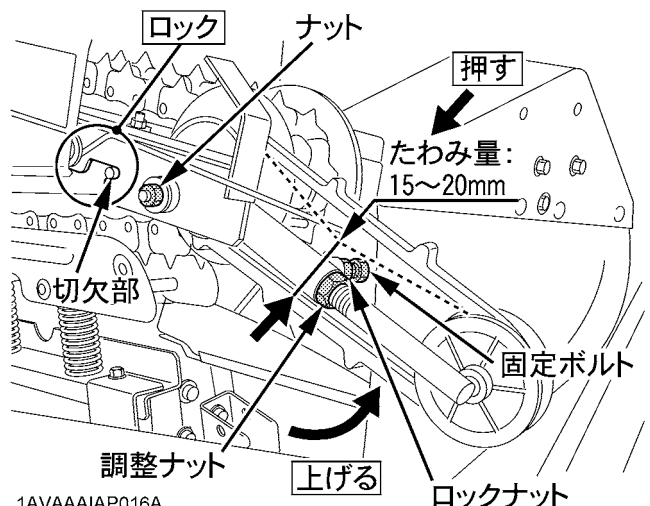
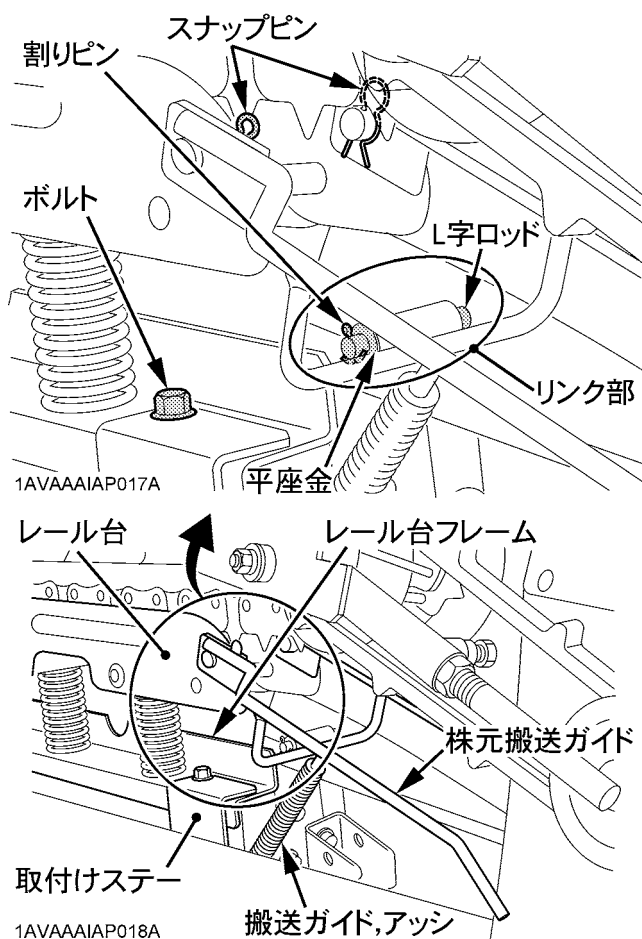
＊株元搬送プーリ，アッシ	1セット
＊株元搬送ステー	1個
＊ボルト（M10 × 25）	1本
＊ナット（M10）	1個

   (2) 株元搬送ステーにボルト（M8 × 16）で株元抵抗バネを取付けます。

組付部品

＊株元抵抗バネ	1個
＊ボルト（M8 × 16）	1本

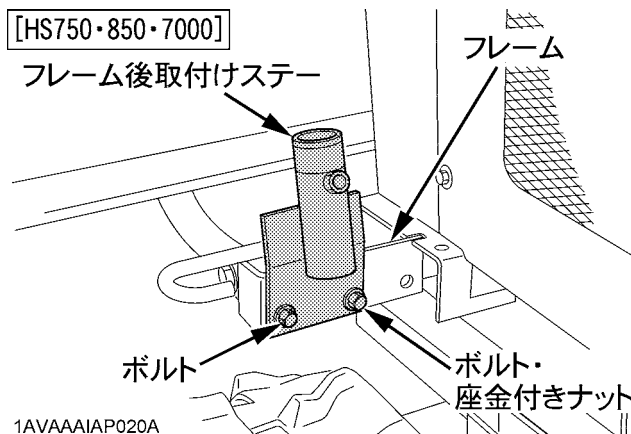
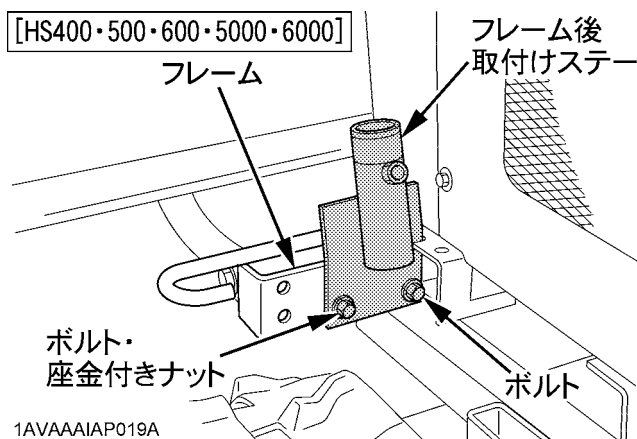
2. 段付き V ベルトをプーリに掛けたあと，本機に［**1.**］の工程で組付けた株元搬送ステーをわら送り部の取付部に［**排わら搬送装置の取外し**］の［**3.**］の工程で取外したナット，バネ座金，平座金で仮止めします。

組付部品

＊段付き V ベルト	1個

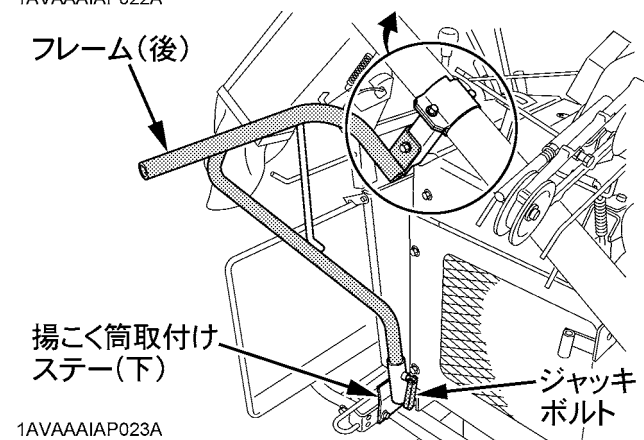
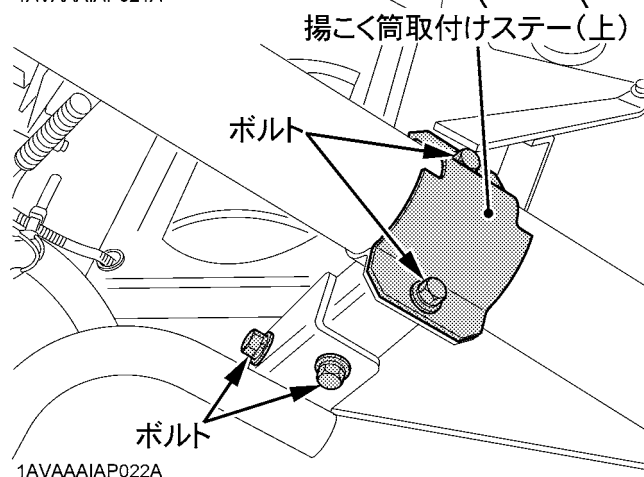
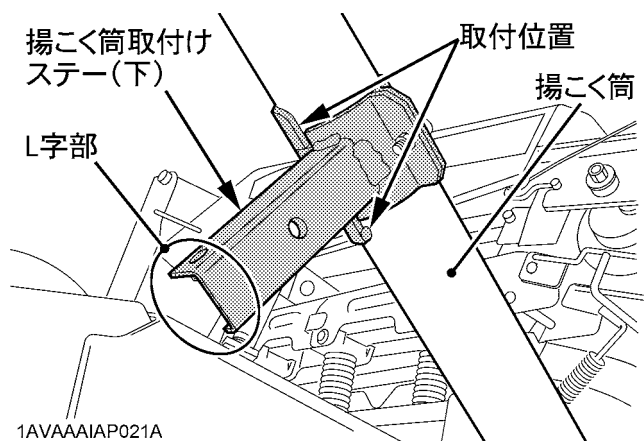
3. 株元搬送ステーを切欠部がロックするまで上げたあと，前の工程で仮止めしたナットを締付けます。
4. 段付き V ベルトの張り調整を行ないます。
   (1) 株元搬送プーリ，アッシの調整ナットで段付きＶベルト上の中央部分を指で押えたとき，たわみ量を 10 ～ 20mm に調整し，調整ナットを締付けます。
   (2) 固定ボルトを締付けたあと，ロックナットを締付けます。

5. 搬送ガイド，アッシの取付けステーをレール台フレームにボルト(M8 × 20)で取付けます。
6. 株元搬送ガイドをレール台に取付けたあと，リンク部に搬送ガイド，アッシロッドのＬ字を差込みます。
7. リンク部に差込んだＬ字ロッド終端部に平座金（M6）と割りピンを差込み両割りしたあと，レール台に取付けた株元搬送ガイドのピン部にスナップピン２個を取付けます。

組付部品

＊搬送ガイド，アッシ	１セット
＊株元搬送ガイド	１個
＊ボルト（M8 × 20）	１本
＊平座金（M6）	１個
＊スナップピン	２個
＊割りピン	１個

■フレーム後の取付け

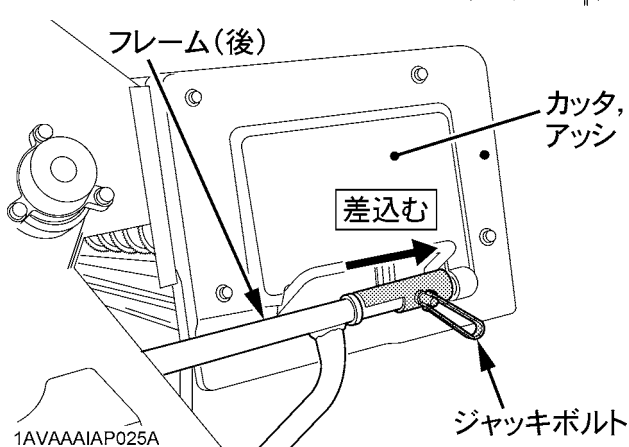
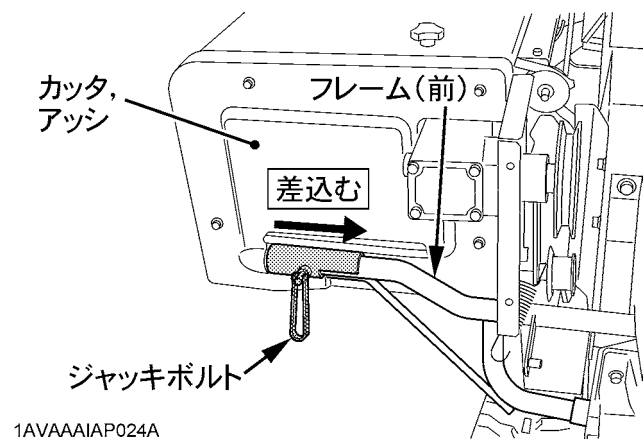
1. 右側のエンジンカバー後方下側にあるフレームにボルト（M8 × 20）２本と座金付きナット（M8）１個でフレーム後取付けステーを取付けます。

組付部品

＊フレーム後取付けステー	１個
＊ボルト（M8 × 20）	２本
＊座金付きナット（M8）	１個

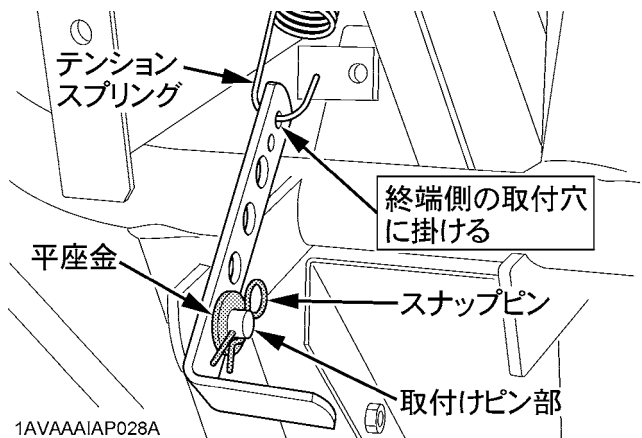
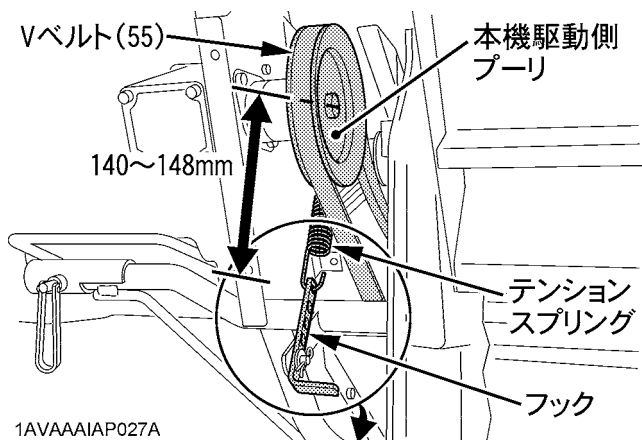
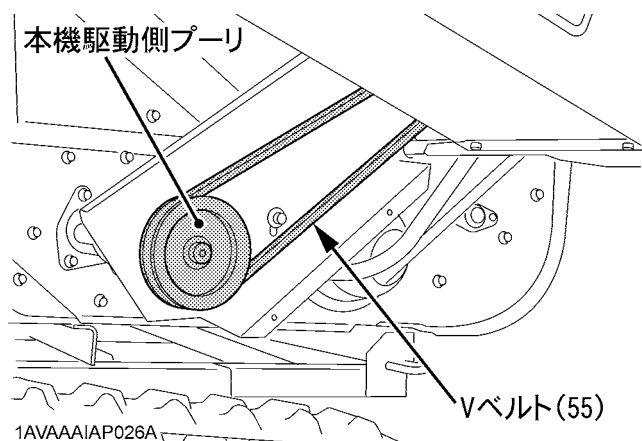
2. 揚こく筒取付けステー（下）を揚こく筒下部にある指定の取付位置にアングルのＬ字部を後方に向けた状態でセットし，揚こく筒を挟んで揚こく筒取付けステー（上）をボルト（M8 × 20）２本で取付けます。
3. フレーム後取付けステーにフレーム（後）を差込んだあと，上側はボルト（M10 × 25）２本で揚こく筒取付けステー（下）に，下側はジャッキボルトをそれぞれ締付けます。

組付部品

＊フレーム後　１個
＊揚こく筒取付けステー（上）　１個
＊揚こく筒取付けステー（下）　１個
＊ジャッキボルト　１個
＊ボルト（M10 × 25）　２本
＊ボルト（M8 × 20）　２本

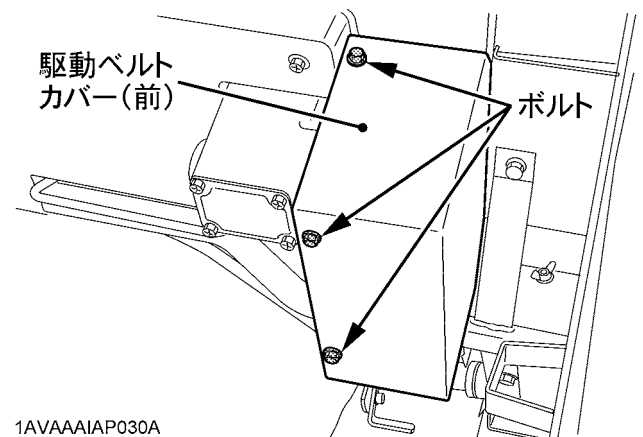
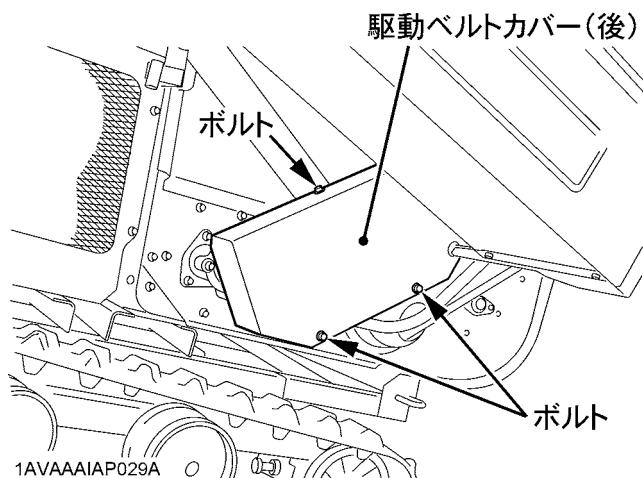
■カッタ，アッシと V ベルト（55）の取付け

1. ２人作業でカッタ，アッシを本機側に取付けます。取付けを行なうとき，２箇所の取付位置を確認しなしながら行ないます。取付位置は，前方はフレーム（前）に，後方はフレーム（後）にカッタ，アッシの取付部を差込み，それぞれ取付けたあと，ジャッキボルトで固定します。

組付部品

＊カッタ，アッシ　１セット
＊ジャッキボルト　２個

2. Ｖベルト（55）を本機駆動側とカッタ駆動側のプーリにそれぞれ掛けます。
3. フックをフレーム（前）の取付ピン部に平座金（M8）とスナップピンで取付けたあと，カッタ駆動プーリと連結しているテンションスプリングをフック終端側の取付穴に取付けます。また，テンションスプリングを取付けたあと，テンションスプリングの寸法を測定し，140 ～ 148mm の範囲から外れているときは，フックの取付けピン部の穴位置を上の穴に取付けなおして調整します。

組付部品

＊Ｖベルト	１個
＊フック	１個
＊スナップピン	１個
＊平座金（M8）	１個

4. 駆動ベルトカバー（前，後）をボルト（M6 × 16）各３本ずつでそれぞれ取付けます。

組付部品

＊駆動ベルトカバー（前）	１個
＊駆動ベルトカバー（後）	１個
＊ボルト（M6 × 16）	６本

修理・取扱い・手入れなどでご不明の点は　まず，購入先へ　ご相談ください

おぼえのため, 該当する項目に記入されると便利です

<table>
<tr><td colspan="2" rowspan="4">購入先名

担当

電話番号（　　　）　　－</td><td>型式名</td></tr>
<tr><td>区分</td></tr>
<tr><td>車台番号（製造番号）</td></tr>
<tr><td>エンジン型式

エンジン番号</td></tr>
<tr><td>ご購入日</td><td>キーナンバー</td><td rowspan="2">その他装着型式

機械番号</td></tr>
<tr><td colspan="2"></td></tr>
</table>

※ご記入の際には、サービスと保証のページをご参照ください。
　なお、型式により該当しない記入項目もあります。

ご購入先でご不明の点がございましたら，下記にお問合わせください。

クボタアグリサービス株式会社

北海道事務所	電(011)376-4434	〒061-1274	北海道北広島市大曲工業団地３－１
秋田事務所	電(018)845-1601	〒011-0901	秋田市寺内字大小路207-54
仙台事務所	電(022)384-5162	〒981-1221	宮城県名取市田高字原182-１
東京事務所	電(048)862-1124	〒338-0832	さいたま市桜区西堀５－２－36
新潟事務所	電(025)285-1261	〒950-0992	新潟市中央区上所上１-14-15
金沢事務所	電(076)275-1121	〒924-0038	石川県白山市下柏野町956-１
名古屋事務所	電(0586)24-5111	〒491-0031	愛知県一宮市観音町１－１
大阪事務所	電(06)6470-5850	〒661-8567	兵庫県尼崎市浜１－１－１
岡山事務所	電(086)279-4511	〒703-8216	岡山市東区宍甘275
米子事務所	電(0859)39-3181	〒689-3547	鳥取県米子市流通町430-12
福岡事務所	電(092)606-3161	〒811-0213	福岡市東区和白丘１－７－３
熊本事務所	電(096)357-6181	〒861-4147	熊本市南区富合町廻江846-１
株式会社四国クボタ本社	電(087)874-8500	〒769-0102	香川県高松市国分寺町国分字向647-３

株式会社クボタ

国内農機カスタマーセンター	電(072)241-1375	〒590-0823	大阪府堺市堺区石津北町64

SH75R-2/SH75RD-2
AS．D．2-2．2．AK

Kubota

安全はクボタの願い

このマークは「お客様」「ディーラ」「クボタ」の三者が
一体となって安全宣言を行うための統一マークです。

品番　57084-8111-2

株式会社クボタ
〒556-8601
大阪市浪速区敷津東1丁目2番47号